

Bøkring av eiketønne

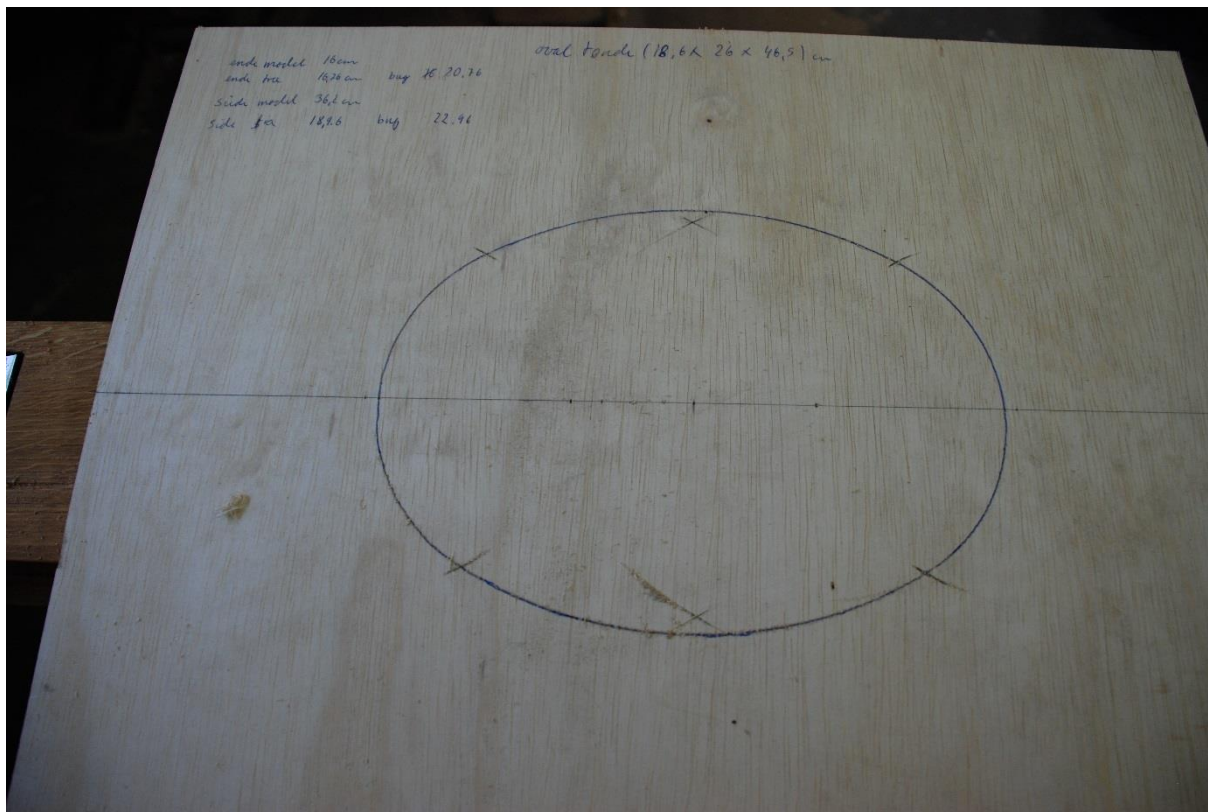
Helt opp til nyere tid har det i Fusa i Hordaland vært mange tønneprodusenter. Jostein Gangstø fra Holmefjord er tredje generasjons tønne-maker. I verkstedet i Holmefjord har det vært produsert tusenvis av furutønner, først og fremst til saltet sild. Det er over 100 år siden ulike maskiner for saging, høvling, laging av kryss, bunner, band og driving ble tatt i bruk for å øke produksjonskapasiteten i tønneverkstedene eller tønnefabrikkene inne i fjordene og langs kysten. Bruk av maskiner i produksjonen innebærer at mye av de tunge og arbeidskrevende operasjonene gjøres maskinelt, men material- og håndverkskunnskapen er fortsatt en forutsetning for å lage brukbare tønner.

Læreplanen for bøkkerfaget dreier seg i stor grad om bøkring i eik, og utøveren skal kunne tilvirke tønner ved hjelp av håndverktøy. Gangstø måtte dermed skaffe seg erfaring med å bruke bare håndverktøy og å arbeide med eik. Norsk handverksutvikling hadde flere ganger oppfordret Gangstø til å ta svenneprøve i bøkkerfaget og fant det formålstjenlig å lage et lite prosjekt for at han skulle oppdatere seg innen dette området. Første tur i 2008 gikk til tunnbindarmästare (bøkkermester) Johan Thorslund i Sverige. Han viste oss lageret av eik som fikk tørke under åpen himmel i flere år, bl.a. for å få ned nivået av garvesyre. Eikestokker deles i halvdel, så kvartdel og deretter staver.

Kvaliteten på eikematerialer, særlig med tanke på tetthet eller poriøsitet, varierer fra sted til sted og også innen samme skog. Eik er et tungt treslag med små porer og det er råtebestandig. Tønner og fat som skal brukes til oppbevaring av alkohol eller annet flytende, må ha god materialkvalitet. Halvparten eller kanskje 3/4 av eikestokkene som kjøpes inn for å bli kløvd (ikke saget) til staver blir ikke brukt. Forholdet er annerledes for sildetønner, men også her må bøkkeren vurdere materialkvalitetene for å få en tett tønne.

Thorslund hadde en stor maskinpark og kombinerte produksjon av nye tønneartikler med gjenbruk av importerte fat, liggere og tønner til ulike beholdere for hagebruk.

For at Gangstø skulle få prøve seg på mest mulig tradisjonell tilvirkning av eiketønne, fikk vi lov til å komme til Hjerl Hede museum i Danmark et par dager i slutten av mai 2008 for å bli veiledet av museets bøkker Kristian Pedersen.



Med utgangspunkt i at tønne skal romme et visst antall liter, må delene beregnes.

Tønner bygges opp av (to) bunner, staver og band.



Bødker Kristian Pedersen ved Hjerl Hede museum i Danmark bearbejder stav i stavkrakken.



Gangstø stryker stav på strykebenken (stor høvel).



Tønna er reist.



Pedersen klinker sammen band med nagler.



Gangstø bruker kryssjernet for å lage fals til bunn.

20. november 2009 avla Jostein Gangstø svenneprøven i bøkkerfaget. Dette var første avlagte prøve i faget på mange tiår utenom Arcus sitt bøkkerverksted. At dette var andre avlagte svenneprøve i faget dette året var dobbel glede.

Svenneprøven besto i å lage en oval eiketønne på 20 liter. Prøven ble vurdert av prøvenemnd bestående av to faglærte bøkkere med bakgrunn fra Arcus.

Forhåpentligvis ser vi nå starten på en videreføring av denne fagkunnskapen på Vestlandet. Går det som vi håper, blir det lærling her om noen år. I alt er det bare en drøy håndfull faglærte bøkkere i landet og neppe flere enn ti i Norden.



Desember 2009: Jostein Gangstø på stavkrakken i eget verksted med sitt svennestykke – oval eiketønne.

Tekst og foto: Inger Smedsrud